

■ABSTRACT OF JAPANESE UNEXAMINED PATENT GAZETTE No. 60-23008

A cabinet manufacturing method including the steps of: sticking a flexible surface material (3) , which is made of vinylchloride sheet or the like, on a surface of a wooden plate (4), cutting off the wooden plate (4) to form V-shaped grooves, bending the wooden plate (4) with the V-shaped grooves as boundaries to form a cabinet body (7) that has approximately right-angled ridgelines, then diagonally cutting off a part of the surface material (3) and wooden plate (4) along the ridgeline of the cabinet body (7) to form a sloped surface (11) for attaching an operation panel (15).

With the aforesaid method, the deviation in dimensions can be reduced when assembling, and wooden plate itself can be smaller.

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭60—23008

⑪ Int. Cl.⁴
B 27 M 3/18
B 27 F 1/00
B 29 D 12/00
H 05 K 5/02

識別記号

庁内整理番号
7012—2B
7222—3C
6653—4F
7216—5F

⑬ 公開 昭和60年(1985)2月5日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑭ キャビネットの製造方法

⑯ 発明者 熊沢京亮

門真市大字門真1006番地松下電
器産業株式会社内

⑰ 特 願 昭58—131268

⑱ 出 願 昭58(1983)7月18日

⑲ 出 願 人 松下電器産業株式会社

⑳ 発 明 者 新美敏方

門真市大字門真1006番地松下電
器産業株式会社内

門真市大字門真1006番地

㉑ 代 理 人 弁理士 中尾敏男 外1名

明 細 書

1. 発明の名称

キャビネットの製造方法

2. 特許請求の範囲

木板の表面に塩化ビニルシート等の可視性の表面材を貼り付け、上記木板にV字形の溝を切削し、上記木板を上記V字形の溝を境に折り曲げて緩縁がほぼ直角なキャビネット本体を構成し、その後上記キャビネット本体の緩縁にそって上記表面材及び木板の一部を斜めに切削して操作パネル等を取付けるための傾斜面を構成することを特徴とするキャビネットの製造方法。

3. 発明の詳細な説明

産業上の利用分野

本発明は表面に可視性の表面材を貼り付けた板状木材を箱状に折り曲げ加工するキャビネットの製造方法に関するもので、その緩縁に傾斜面を加工した際の寸法精度のくいを少なくしたものである。

従来例の構成とその問題点

通常レコードプレーヤ等のキャビネットの内、木板を使用するものにおいては第1図(a)、(b)、第2図(a)、(b)に示すような構成をとっている。第1図は、ある厚さを持つ木板1を密にかさね合わせのち接着剤等で固着させ、必要部分のみに穴あけ加工2を施したもので、これは、接着加工、穴加工、表面の加工等で非常に工数を要し、大量生産には向かず、また価格も非常に高くなる欠点があり、一部しか使用されていないのが現状である。第2図は、現状のほとんどレコードプレーヤ用キャビネットに使用されているもので、この図では、ターンテーブル、ピックアップその他、レコードプレーヤとしての必要部分を省略し、キャビネットの概略を図示している。

ここで、ほとんどレコードプレーヤのキャビネットに使用されている第2図のキャビネットについて説明する。通常、この種のキャビネットを構成する場合には、第3図に示すように外観の美しさを得るため木材の木目模様を印刷した表面材3(例えば塩化ビニルシート等)を木板4の表面

特開昭60-23008(2)

に貼り付けた板材を用い、これを第3図(a)の様に表面材3のみを残して木板4の部分にV字形の溝4aを切削し、表面材3の可撓性を利用して板材を第3図(b)の様に折り曲げ、第2図のような箱形のキャビネット5に構成するのが一般的である。

ここで、レコードプレーヤには、その主たる構成部分としてターンテーブル(木ノモータ)、ピックアップ、製品によってはピックアップを自動的に動作させるメカニズム、前記各構成部分を作動させる操作部が不可欠である。これらをキャビネット5に取り付け、レコードプレーヤとして完成させるのであるが、第2図のような箱形のキャビネット5に前記操作部を取り付けには、キャビネット5の上面部5a又は側面部5bに取付けなければならない。ところが、このようにすると、レコードプレーヤの設置場所によっては、非常に操作しづらいという欠点がある。例えば上面部5aに操作部がある場合は、レコードプレーヤを高い位置に設置した時等にその操作が困難である。側面部5bに操作部がある場合には、逆に低い位

置にレコードプレーヤを設置した場合に、その操作が困難である。

このような問題をなくすためには、操作部をキャビネットの傾斜面に設けることが望ましい。こうすれば、操作しやすく、かつ、どの位置においても目視確認でき、誤操作もなくなる。このような傾斜部分を形成させるには、第4図(a)、(b)に示すようにV字形の溝4b、4bを木板4の隣接する2箇所に設けて第4図(b)のように折り曲げればよいが、傾斜面5の傾斜角度によってV字形の溝4b、4bの角度を変えなければならず、また、2度のV字溝加工及び折曲げ加工により、組立後の寸法誤差が大きくなる欠点がある。そして、この傾斜部分を設けるために木板4もそれだけ長くしなければならぬという欠点もある。

発明の目的

本発明は以上の種々の欠点をなくし、精度の良いキャビネットを得ることのできるキャビネットの製造方法を提供するものである。

発明の構成

有するキャビネット本体7が得られる。

第8図、第9図は傾斜面11に操作パネルを取付ける場合の具体構成を示すものである。

傾斜面11に取付ねじ12やスイッチ13の挿入穴(スイッチ13の挿入穴は破線で示されている)をあけ、取付ねじ12にナット14を締め付けて、操作パネル15を取付ける。このとき、回転歯10の厚さを適当に選ぶことによって傾斜面11の上端に段部11aを形成しておき、操作パネル15の両端に突出部15a、15bを設け、かつ一方の突出部15aの下方に上記段部11aに合致する凹部を設けておくと、操作パネル15によって傾斜面11のみならず、その上下の非加工面まで覆い隠すことができ、外観を美しくすることができる。また、このように傾斜面11に段部11aを設けておけば、操作パネル15自体を厚くしつつ突出部15aのみ薄くすることができる。このため、突出部15aの厚みが外観を損なうおそれも少なくなる。

発明の効果

本発明は、木板の表面に塩化ビニルシート等の表面材を貼り付け、上記木板にV字形の溝を切削し、上記木板を上記V字形の溝を境に折り曲げて接合がほぼ直角なキャビネット本体を構成し、その後上記キャビネット本体の接合線にそって上記表面材及び木板の一部を斜めに切削し、この傾斜面に操作パネル等を取付けるようにしたものである。

実施例の説明

第5図～第7図は、本発明の一実施例を製造工程順に示すものである。まず、従来と同様に木板4の表面に表面材3を貼り付け、木板4にV字形の溝を切削した後、この溝を境に木板4を折り曲げて第5図に示すような直方体状のキャビネット本体7を構成する。このキャビネット本体7を第6図に示すように加工機のスライド面8に設置し、キャビネット本体7をガイド9にそって移動させつつ、必要角度傾けた回転歯10により、キャビネット本体7の接合線7aの表面材3の一部及び木板4の一部(第6図斜線部分)を切削する。これによって第7図に示すように接合線に傾斜面11を

特開昭60-23008(3)

このように本発明は表面に可撓性表面材を貼り付けた木板を折り曲げ加工してほぼ直角な稜部をもつキャビネット本体を構成し、その稜部付近を斜めに切削して操作パネル取付用の傾斜面を設けるようにしたものであるから、傾斜面まで含めて折り曲げ加工する従来の方法に比べて組立時の寸法誤差が少なくなり、又木板自体も小さなものでよいという効果が得られる。

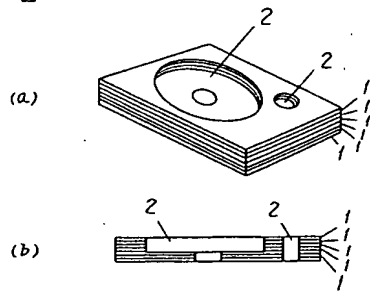
4、図面の簡単な説明

第1図、第2図は従来のキャビネットを示す図、第3図、第4図は第2図のキャビネットの製造方法を示す図、第5図～第7図は本発明の一実施例のキャビネットの製造方法を製造工程順に示す図、第8図、第9図は同実施例で得られたキャビネットの要部の斜視図及び断面図である。

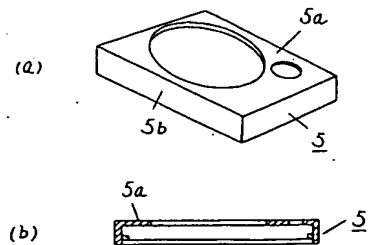
3……表面材、4……木板、7……キャビネット本体、8……スライド面、9……ガイド、10……回転軸、11……傾斜面、15……操作パネル。

代理人の氏名 弁理士 中 尾 敏 男 ほか1名

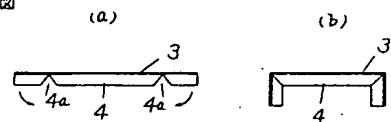
第1図



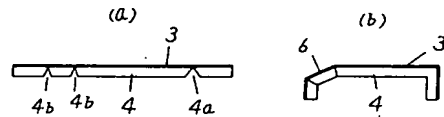
第2図



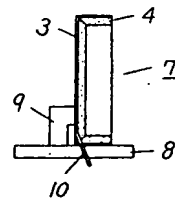
第3図



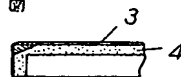
第4図



第5図

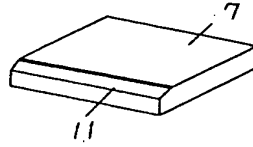


第6図

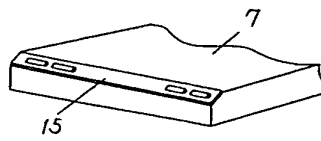


特開昭60-23008(4)

第 7 図



第 8 図



第 9 図

